

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE
CIB 7 D04H1/46

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE

Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)
CIB 7 D04H

Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche

Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si réalisable, termes de recherche utilisés)
EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie *	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
Y	US 5 301 401 A (SUZUKI MIGAKU ET AL) 12 avril 1994 (1994-04-12) colonne 5, ligne 8-40; figures 3-,5	1
Y	EP 0 072 691 A (CHICOPEE) 23 février 1983 (1983-02-23) page 5, ligne 21 - page 6, ligne 15	1
A	EP 0 972 873 A (UNI CHARM CORP) 19 janvier 2000 (2000-01-19) colonne 6, ligne 26 - colonne 8, ligne 43	1-6
A	US 5 405 650 A (BOULANGER ROGER ET AL) 11 avril 1995 (1995-04-11) colonne 4, ligne 9 - colonne 6, ligne 11 ----- -/--	1-6

☒ Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents

☒ Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe

* Catégories spéciales de documents cités:

A document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent

E document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date

L document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée)

O document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens

P document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée

T document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention

X document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément

Y document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier

Z document qui fait partie de la même famille de brevets

Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée

22 mars 2005

Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale

01/04/2005

Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale
Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Fonctionnaire autorisé

Lanniel, G

C.(suite) DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		
Catégorie	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	US 3 873 255 A (KALWAITES FRANK) 25 mars 1975 (1975-03-25) colonne 1, ligne 41 - colonne 2, ligne 63 -----	1-6
A	US 2002/046449 A1 (FLEISSNER) 25 avril 2002 (2002-04-25) le document en entier -----	1-6

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)		Date de publication
US 5301401	A	12-04-1994	JP	1930643 C	12-05-1995
			JP	6063165 B	17-08-1994
			JP	62125058 A	06-06-1987
			DE	3683459 D1	27-02-1992
			EP	0223614 A2	27-05-1987
			ES	2029231 T3	01-08-1992
			KR	9308253 B1	27-08-1993
			US	4868958 A	26-09-1989
EP 0072691	A	23-02-1983	AR	229277 A1	15-07-1983
			AU	554761 B2	04-09-1986
			AU	8718282 A	24-02-1983
			BR	8204796 A	02-08-1983
			CA	1203680 A1	29-04-1986
			DE	3274128 D1	11-12-1986
			EP	0072691 A2	23-02-1983
			IE	53094 B1	08-06-1988
			IN	159421 A1	16-05-1987
			MX	156460 A	23-08-1988
			NZ	201501 A	24-01-1986
			PH	19257 A	19-02-1986
			US	4623575 A	18-11-1986
			ZA	8205932 A	28-03-1984
EP 0972873	A	19-01-2000	JP	2000034660 A	02-02-2000
			CA	2277454 A1	17-01-2000
			CN	1245228 A ,C	23-02-2000
			EP	0972873 A1	19-01-2000
			KR	2000011809 A	25-02-2000
			SG	87042 A1	19-03-2002
			US	6058583 A	09-05-2000
US 5405650	A	11-04-1995	CA	2065120 A1	04-10-1993
			AU	669881 B2	27-06-1996
			AU	3566693 A	07-10-1993
			BR	9301449 A	05-10-1993
			DE	69304970 D1	31-10-1996
			DE	69304970 T2	27-02-1997
			EP	0564306 A1	06-10-1993
			ES	2092760 T3	01-12-1996
			JP	3168099 B2	21-05-2001
			JP	6033355 A	08-02-1994
			NZ	247314 A	27-11-1995
US 3873255	A	25-03-1975	DE	2157283 A1	24-05-1973
			FR	2209003 A1	28-06-1974
			NL	7116052 A ,C	24-05-1973
			AU	3680971 A	14-06-1973
			CA	952769 A1	13-08-1974
			CA	949303 A2	18-06-1974
			GB	1380613 A	15-01-1975
			US	3917785 A	04-11-1975
			ZA	7200522 A	26-09-1973
US 2002046449	A1	25-04-2002	DE	19912905 A1	28-09-2000
			EP	1039006 A1	27-09-2000
			JP	2000303347 A	31-10-2000
			US	6338187 B1	15-01-2002

MACHINE DE PRODUCTION DE NONTISSES DE PLUSIEURS QUALITES

La présente invention se rapporte aux machines de production de nontissés et, plus particulièrement aux machines de production de nontissés
5 comprenant une tour ou plusieurs spun-bond et éventuellement une ou plusieurs têtes melt-blown déposant des filaments ou des filaments et des fibres (nappes melt-blown) en une nappe sur un brin supérieur d'un convoyeur. La nappe ainsi déposée et encore fragile est envoyée à une consolidation par jets d'eau.

10 Ces machines de production de nontissés ne permettent d'obtenir pour une alimentation donnée de la tour spun-bond qu'une seule qualité de nontissé.

L'invention remédie à cet inconvénient par une machine de production de nontissés qui permet, pour une même alimentation de la tour spun-bond,
15 d'obtenir des nontissés de qualités différentes.

L'invention a donc pour objet une machine de production de nontissés comprenant une tour spun-bond déposant des filaments en une nappe sur un brin supérieur d'un premier convoyeur, caractérisée en ce qu'il est prévu un premier moyen d'envoi de la nappe du premier convoyeur à une première
20 consolidation par jets d'eau sur une trajectoire ayant une direction autre que celle du brin supérieur du premier convoyeur, et il est prévu, en aval dans la direction du brin supérieur du premier convoyeur, une calandre et, en aval de cette calandre, un moyen de déviation de la nappe calandree au choix soit directement vers une unité d'application d'un produit à la nappe, soit
25 indirectement, avec interposition d'une deuxième consolidation par jets d'eau, à l'unité d'application d'un produit à la nappe et il est prévu un deuxième moyen d'envoi de la nappe sortant de la première consolidation à la deuxième consolidation.

Une même machine peut soumettre ainsi la nappe soit à un simple
30 calandrage suivi d'un traitement par l'unité d'application, ce traitement pouvant consister en une application d'agents tensioactifs, de liants, d'agents lubrifiants, d'agents gonflants, de colorants, en une impression, puis en un séchage et en un enroulage, soit d'envoi de la nappe au calandrage puis, à la deuxième consolidation et enfin à l'unité d'application, soit d'envoi de la nappe
35 à la première consolidation, puis à la deuxième consolidation et enfin à l'unité d'application. La première consolidation par jets d'eau s'effectue avec des

pressions comprises entre 20 et 400 bar, la deuxième s'effectue avec des pressions comprises entre 50 et 600 bar de manière à réaliser un adoucissement de la nappe après qu'elle a été calandree ou, si elle n'est pas calandree à obtenir un complément d'une solidification ou une perforation ou la création logos ou de structures en trois dimensions.

Chaque consolidation peut s'effectuer par exemple à l'aide d'un tambour ou d'un convoyeur, avec projection de jets d'eau.

Suivant un mode de réalisation, le premier moyen d'envoi comprend un tambour faisant partie du dispositif permettant de réaliser la première consolidation par jets d'eau. Le moyen de déviation peut comprendre simplement un rouleau qui dévie la nappe en contournant la deuxième consolidation ou en l'y faisant passer selon que l'on fait passer la nappe autour de ce rouleau suivant un arc tournant sa concavité vers le bas ou vers le haut. Le deuxième moyen d'envoi de la nappe sortant de la première consolidation à la deuxième consolidation peut être constitué par un deuxième convoyeur. Suivant une autre possibilité, on obtient l'alternative de contournement ou d'effectuer la deuxième consolidation en ne mettant pas, pour le contournement, les injecteurs de jets d'eau en fonctionnement.

Suivant un mode de réalisation avantageux, il est prévu en amont de l'unité d'application, un moyen d'exprimage de l'humidité contenue dans la nappe. Ce moyen d'exprimage peut être constitué notamment par un troisième convoyeur muni d'un dispositif donnant une dépression, donnant notamment un vide compris entre 400 et 700 millibar. Grâce à cela, on peut maintenant faire subir à des nappes constituées de filaments hydrophobes, par exemple en polypropylène, en polyéthylène ou en métallocène, un traitement ultérieur par un agent tensioactif et/ou un liant ou autre traitement ennoblissant, puisque la nappe est suffisamment sèche pour recevoir un traitement de ce genre avec succès. En outre, on a moins de liquide à évaporer lors du séchage grâce à ce traitement d'exprimage préalable. Le traitement peut s'effectuer sur une face ou sur les deux faces de la nappe laquelle peut être une nappe pleine, structurée ou perforée. En outre, on peut tendre les filaments hydrophiles par l'adjonction d'additifs ou de colorants dans la tour spun-bond.

US-A-5 301 401 et EP-A-0 072 691 ne décrivent pas une machine à plusieurs trajectoires.

La figure unique du dessin annexé illustre l'invention.

La figure est une représentation schématique en coupe d'une machine suivant l'invention.

Elle comprend une tour spun-bond comportant une extrudeuse d'un polymère organique fondu alimentant une filière 1 permettant de produire un rideau de filaments F, une zone 2 de refroidissement permettant d'obtenir la solidification au moins superficielle des filaments extrudés, un dispositif 3 d'aspiration sous la forme d'une chambre à l'intérieur de laquelle le rideau de filaments est soumis à l'action de veines d'air à grande vitesse qui provoquent l'étirage des filaments, et un diffuseur 4 permettant en sortie du dispositif d'aspiration de dévier et ralentir le flux d'air et de répartir les filaments F de manière aléatoire en une nappe se déposant sur le brin 5 supérieur d'un premier convoyeur 6 sans fin. Les filaments se présentent sous la forme d'un faisceau de filaments F, s'étendant perpendiculairement au plan de la figure.

Au dessus du brin 5 supérieur, est monté un tambour 7 horizontal avec un dispositif symbolisé par la lettre A de dépression à l'intérieur. La surface latérale du tambour 7 est perforée. Le tambour est entraîné en rotation par rapport à son axe. Le tambour est entouré d'un manchon troué. Deux injecteurs 8 projettent des jets d'eau sous pression sur la face latérale du tambour, la nappe de filaments pouvant passer sous la forme de la nappe N₁ entre le tambour 7 et les injecteurs 8 et être ainsi consolidée. Les jets peuvent avoir un diamètre compris entre 80 et 170 microns. Le nombre de jets par mètre peut être compris entre 1 000 et 5 000 et la pression d'eau dans les injecteurs peut être comprise entre 10 et 400 bar, tandis que la dépression dans le tambour 7 peut être comprise entre moins 20 millibars et moins 500 millibars et le tambour 7 peut être entraîné à une vitesse comprise entre 1 et 800 m/mn. La nappe N₁ passe ensuite sur le brin 9 supérieur d'un deuxième convoyeur 10 pour aller à un deuxième tambour 11 de même structure et de même fonctionnement que le tambour 7. Du tambour 11, la nappe passe sur un tambour 12 muni comme le tambour 11 d'injecteurs. Le tambour 12 est analogue au tambour 11 dans sa structure et dans son fonctionnement.

Au lieu de faire passer la nappe N sur le tambour 7 en une nappe N₁ on peut la couper et la faire aller en une nappe N₂ dans la même direction que le brin 5 supérieur du convoyeur 6 et la faire passer dans une calandre 13. A la sortie de la calandre 13, est prévu un rouleau 14 de déviation qui selon que l'on fait passer la nappe N₂ sur la partie supérieure du rouleau 14 ou sur la partie inférieure de ce rouleau 14, dévie la nappe en une nappe N₃ ou en une

nappe N_4 . La nappe N_3 est envoyée directement à un troisième convoyeur 15 muni d'un dispositif 16 d'exprimage de l'humidité à savoir un dispositif donnant un vide de 600 millibar en contournant donc les tambours 11 et 12, alors que la nappe N_4 passe sur ces tambours 11 et 12 avant d'aller comme
5 les autres nappes N_1 et N_3 sur le convoyeur 15 et de là vers une unité d'application, qui peut comprendre un poste 18 d'application d'un agent tensioactif et d'un liant, un poste 19 de séchage et un 20 poste d'enroulage.

Les pointillés à la figure montrent que toutes les nappes N_1 à N_4 passent dans l'unité d'application.

REVENDICATIONS

1. Machine de production de nontissés comprenant une tour (1 à 4) spun-bond, déposant des filaments (F) en une nappe (N) sur un brin (5) supérieur d'un premier convoyeur (6), caractérisée par un premier moyen (7) d'envoi de la nappe (N₁) du premier convoyeur (6) à une première consolidation (7, 8) par jets d'eau sur une trajectoire ayant une direction autre que celle du brin (5) supérieur du premier convoyeur (6) et il est prévu, en aval dans la direction du brin (5) supérieur du premier convoyeur (6) une calandre (13) et, en aval de cette calandre (13), un moyen (14) de déviation de la nappe (N₃, N₄) calandree au choix, soit directement vers une unité (18 à 20) d'application d'un produit à la nappe soit indirectement avec interposition d'une deuxième consolidation (11, 12) vers l'unité (17) d'application d'un produit à la nappe et il est prévu un deuxième moyen (10) d'envoi de la nappe (N₁) sortant de la première consolidation (7) à la deuxième consolidation (11, 12).

2. Machine suivant la revendication 1, caractérisée en ce que le premier moyen d'envoi comprend un tambour.

3. Machine suivant la revendication 1 ou 2, caractérisée en ce que le moyen de déviation comprend un rouleau (14)

4. Machine suivant l'une des revendications 1 à 3, caractérisée par un moyen (15, 16) d'exprimage en amont de l'unité d'application.

5. Machine suivant la revendication 4, caractérisée en ce que le moyen d'exprimage comprend un troisième convoyeur (15) et un dispositif (16) donnant une dépression.

6. Machine suivant l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que l'unité d'application comprend un poste d'application d'un produit, un poste de séchage et un poste d'enroulage.

Figure unique

